

Superintendência da Imprensa Oficial do Estado de Mato Grosso

EXTRATO FINAL DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS 025/2023/SES

PROCESSO ADMINISTRATIVO (SIGADOC) Nº SES-PRO-2022/56425

PREGÃO: Nº 046/2023

A SECRETARIA DE ESTADO DE SAÚDE torna público o REGISTRO DE PREÇOS das empresas abaixo relacionadas, nas quantidades indicadas abaixo, de acordo com a classificação obtida em cada lote/item, atendendo as condições, as especificações técnicas e as propostas oferecidas na licitação em epígrafe, regulamentada pelo edital e anexos, independentemente de transcrições, tudo conforme a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS disponível na íntegra para consulta na Coordenadoria de Processos de Aquisições e Contratos e no sítio eletrônico desta Secretaria ([www.saude.mt.gov.br](http://www.saude.mt.gov.br)).

OBJETO: "Registro de Preço para Futura e Eventual AQUISIÇÃO DE CAPA DE CHUVA NA COR AZUL MARINHO, BONÉ NA COR AZUL MARINHO, COTURNOS LONGO, CAMISETAS CURTA E LONGA, MACACAO, COLETE ARMADURA, JOELHEIRAS, COTOVELEIRAS, BALACLAVA E LUVAS".

EMPRESA: R BENANCI LTDA

CNPJ: 26.668.746/0001-61

ENDEREÇO: RUA OTÍLIA GUILHERMINA PSCHIEDT, 388 - CASCAVEL-PR

REPRESENTANTE: REGINALDO APARECIDO DA SILVA

CPF: 037.515.019-67 RG: 7.305.450-8- SSP/PR

E-MAIL: rbenaciltda@gmail.com

EMPRESA: ROSSINI COMERCIO DE UNIFORMES

CNPJ: 13.379.752/0001-57

ENDEREÇO: RUA JOSUE DOMINGUES DE CAMPOS Nº 1.138- JARDIM VERA CRUZ II

REPRESENTANTE: CLEVSON ALVES COELHO

CPF: 159.848.228-90 RG: 22.898.929-2

E-MAIL: rossiniboos@gmail.com

EMPRESA: COMERCIAL CAITANO LTDA

CNPJ: 50.515.594/0001-41

ENDEREÇO: RUA PIONEIRO DIONISO VOLPI FREDIANI 327

REPRESENTANTE: CLAUDEMILSON CAITANO DOS SANTOS

CPF: 436.405.671-53 RG: 10071071-4 PR

E-MAIL: claudemilson.caitano@gmail.com

ITENS	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UNID.	QTD.	EMPRESA	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
-------	---------------	-------	-------	------	---------	--------------------------	-----------------------

COTURNOS MÉDIO PARA: TÉCNICOS  
ENFERMAGEM, ENFERMEIROS E CONDUTORES:  
CABEDAL: CONFECCIONADO EM COURO BOVINO  
DE PRIMEIRA QUALIDADE, CURTIDA AO CROMO,  
ESPESSURA DE 2,0 A 2,2 MM COM ACABAMENTO  
SEMICROMO HIDROFUGADO; GÁSPEA:  
CONFECCIONADA EM COURO BOVINO DE  
PRIMEIRA QUALIDADE, COMPLEMENTADO EM  
LONA CORDURA, FORRADA COM TECIDO EM

POLIESTER E POLIAMIDA GANCHOS E ILHOSES:  
GANCHOS CONFECCIONADOS EM NYLON,  
SENDO TRÊS PARES NA PARTE SUPERIOR E  
CINCO PARES NA PARTE INFERIOR TIPO ILHÓS  
EM LATÃO PARA CADA PÉ, REFORÇADO COM  
COURO TIPO NAPA, NA ALTURA DO QUARTO  
ILHÓS HAVERÁ UMA CAVIDADE EM FORMATO (V)  
PARA MELHOR FLEXIBILIDADE. TALONEIRA: EM  
COURO BOVINO DE PRIMEIRA QUALIDADE,  
DUBLADO COM ESPUMA DE ALTA  
PERFORMANCE, ESPUMA DE 15MM DENSIDADE  
60, FORRADO COM TECIDO EM POLIÉSTER E  
POLIAMIDA, LIGADO A GÁSPEA E A TALONEIRA  
ATRAVÉS DE COSTURAS DUPLAS. CANO: EM  
COURO BOVINO DE PRIMEIRA QUALIDADE COM  
DETALHES EM LONA CORDURA. DUBLADO COM  
ESPUMA DE ALTA PERFORMANCE, ESPUMA DE  
15 MM DENSIDADE 60, FORRADO COM TECIDO  
EM POLIÉSTER E POLIAMIDA. LIGADO A GÁSPEA  
E A TALONEIRA ATRAVÉS DE COSTURAS  
DUPLAS. CONTANDO COM ZÍPER NA LATERAL  
INTERNA DO CANO, COMPRIMENTO DE 16 CM  
REFERENTE AO N.º40, DEVENDO AUMENTAR OU  
DIMINUIR CONFORME A NUMERAÇÃO, COM UMA  
PRESILHA DE COURO E VELCRO PARA PRENDER  
O CURSOR. NA PARTE INTERNA HAVERÁ UM  
ESPELHO EM COURO BOVINO DE 18/20 LINHAS  
PARA PROTEGER OS PÉS. NA PARTE EXTERNA  
DO CANO DE AMBOS OS PÉS DEVE CONTER A  
LOGO OFICIAL DO SAMU EM MATERIAL  
EMBORRACHADO DE ALTA QUALIDADE. ALTURA  
DO CANO: A ALTURA DO CANO DEVERÁ SER  
MEDIDA DO LADO EXTERNO DO CALÇADO ENTRE  
O PONTO MAIS BAIXO DO SOLADO E O PONTO  
MAIS ALTO CANO. SENDO DE 24 A 26 CM PARA O  
NRº.40 DEVENDO AUMENTAR OU DIMINUIR  
CONFORME A NUMERAÇÃO. APRESENTAR  
AMOSTRA PARA CONFERÊNCIA DA ALTURA DO  
CANO. PARTE SUPERIOR (COLARINHO):  
ACOLCHOADO COM ESPUMA DE PU DE 12 MM  
DENSIDADE 60, REVESTIDO NA PARTE EXTERNA  
E INTERNA EM COURO TIPO NAPA, ENTRE O  
ACOLCHOADO E O CANO DE LONA CORDURA  
HAVERÁ UMA TIRA DE REFORÇO EM NYLON DE  
10MM DE ESPESSURA PARA EVITAR QUE O  
NYLON DESFIE. LÍNGUA: TIPO MORCEGO  
FECHADA ATÉ A ALTURA DO GANCHO DE  
TRAVAMENTO, EM COURO TIPO NAPA, DUBLADA  
COM ESPUMA DE PU DE 10MM DENSIDADE 33  
FORRADO COM TECIDO EM POLIÉSTER E  
POLIAMIDA. LÍNGUA COM BOLSO EM MATERIAL  
EMBORRACHADO PARA ATACADOR, ESSE  
BOLSO DEVE CONTER A MARCA DO FABRICANTE  
EM MATERIAL EMBORRACHADO FORRAÇÃO:  
COMPOSTA POR 3 CAMADAS SENDO A PRIMEIRA  
CONFECCIONADA EM 84% DE POLIESTER (PES) E  
16% DE POLIAMIDA (PA) EM MALHA 3D-  
FOAMLESS, A SEGUNDA CAMADA  
CONFECCIONADA 100% PES, SENDO ESTA  
HIDROFÍLICA E RESPIRÁVEL E A TERCEIRA  
CAMADA CONFECCIONADA 100% PA. COM  
TECNOLOGIA QUE GARANTA A RESISTÊNCIA A  
ÁGUA, MANTENDO A PERMEABILIDADE DO  
VAPOR DE UMIDADE. COM TRATAMENTO  
ANTIMICROBIANO QUE INIBE A PROLIFERAÇÃO  
DOS FUNGOS E BACTÉRIAS RESPONSÁVEIS  
PELOS MAUS ODORES NOS TECIDOS. TESTADO  
E APROVADO NA NOVA NORMA BRASILEIRA DE

CALÇADOS OCUPACIONAIS DE ACORDO COM A NORMA NBR ISSO 20334:2004 PALMILHA DE MONTAGEM: COMPOSTA DE MANTA DE NÃO TECIDO RESINADA (BIDIM). LOCALIZADA NA PARTE INTERNA DO CALÇADO POSSUINDO ALTA RIGIDEZ. REFORÇADA NA PARTE TRASEIRA EM FIBRA PRÓPRIA E ALMA DE AÇO. CONTRAFORTE INTERNO: CONFECCIONADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO LEVE E RESISTENTE. PALMILHA DE LIMPEZA BICOMPONENTE DE ALTO DESEMPENHO COM DESENHO ANATÔMICO COMPOSTA POR MATERIAL PU (POLIURETANO) E MATERIAL DE FIBRAS DE ARAMIDA. PARA CONSTRUÇÃO DA PALMILHA, O MATERIAL EM PU DEVE SER INJETADO DIRETAMENTE SOBRE A COMPOSIÇÃO FIBRAS DE ARAMIDA, CRIANDO ASSIM UMA PEÇA ÚNICA, NÃO SERÁ ACEITO A COLAGEM DOS DOIS COMPONENTES. A PALMILHA DE LIMPEZA DEVE POSSUIR RESISTÊNCIA A FORÇA DE PERFURAÇÃO DE NO MÍNIMO 2.500 N. A PALMILHA DE LIMPEZA DEVERÁ POSSUIR ESPESSURA DE NO MÍNIMO 24 MM E MÁXIMO DE 26MM NA PARTE TRASEIRA E DE NO MÍNIMO 9 MM E MÁXIMO 11 MM NA PARTE DIANTEIRA, PROPORCIONANDO ABSORÇÃO NO IMPACTO EM TODA EXTENSÃO DO PÉ. O MATERIAL ANTIPERFURO DEVERÁ SER VISÍVEL NA FACE INFERIOR DA PALMILHA DE LIMPEZA, ALÉM DE MANTER O MESMO NÍVEL EM TODA FACE EM RELAÇÃO AO MATERIAL EM PU. O MATERIAL DE FIBRAS DE ARAMIDA NÃO PODERÁ SER REMOVIDO SEM QUE HAJA DESTRUIÇÃO DA PALMILHA. NA PARTE SUPERIOR DEVERÁ CONTER EM ALTO RELEVO, UM SISTEMA MASSAGEADOR EM SEMICÍRCULOS NA REGIÃO FRONTAL. NA REGIÃO DO CALCANHAR DEVERÁ CONTER AMORTECEDOR EM ALTO RELEVO EM FORMATO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE LARGURA DE NO MÍNIMO 4 CM E MÁXIMO DE 4,5 CM E COMPRIMENTO COM MÍNIMO DE 7,5 CM E MÁXIMO DE 8CM. A PALMILHA DEVERÁ SER COBERTA POR TECIDO 100% POLIÉSTER NA COR CINZA, DUBLADO EM EVA DE 1,6MM, ALÉM DE UMA TERCEIRA CAMADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER, TIPO JERSEY, FIXADO ATRAVÉS DE VULCANIZAÇÃO SOBRE A SUPERFÍCIE DO MATERIAL EM PU. O TECIDO QUE RECOBRE A PALMILHA DEVERÁ CONTER ETIQUETA ALTO COLANTE ATRAVÉS DE CALOR POSICIONADA NA REGIÃO DO CALCANHAR COM A MARCA E A BRASÃO DA CORPORAÇÃO. SOLADO: DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL TIPO POLIÉTER, DEVERÁ SER VULCANIZADO E COSTURADO EM TODA A EXTENSÃO DO CANAL DE BLAQUEAÇÃO LATERAL, COR PRETA, EM FORMA DE UNISOLA, COM ALTA RESISTÊNCIA A ABRASÃO. DEVERÁ CONTER UM REBAIXO COM PROFUNDIDADE DE 2 MM EM FORMATO DE ELIPSE COM 3,5 CM DE LARGURA E 1,5 CM DE ALTURA PARA INSERÇÃO DE LOGOMARCA. O REBAIXO DEVE SER POSICIONADO NA LATERAL EXTERNA NA ALTURA DO CALCANHAR. DEVERÁ SER FIXADO UMA PLACA COM A LOGOMARCA DO FABRICANTE EM MATERIAL EMBORRACHADO SOBREPOSTO POR UMA CAMADA DE VINIL TRANSPARENTE NO MESMO FORMATO DO REBAIXO. DEVERÁ POSSUIR ÁREAS QUE PROPORCIONAM A ESTABILIDADE AO

08

BM BRASIL	PAR	500	R BENANCI LTDA	277,00	138.500,00
--------------	-----	-----	-------------------	--------	------------

CAMINHAR, SULCOS PARA SAÍDA DE ÁGUA E LAMA, TECNOLOGIA DE AMORTECIMENTO, O QUAL, O AR PASSA PELA CALCANHEIRA E PALMILHA DE MONTAGEM CIRCULANDO NO INTERIOR DO SOLADO, EM SEGUIDA O AR É EMPURRADO PARA FORA DO CALÇADO ATRAVÉS DO DUTO DE ESCAPE LOCALIZADO NA PARTE INTERNA DO SOLADO COM A SAÍDA NA PARTE EXTERNA EM FORMATO TRIANGULAR, EVITANDO QUE O MESMO RETORNE, MANTENDO O INTERIOR DO CALÇADO RESFRIADO E DANDO MAIOR MOBILIDADE AO USUÁRIO. BICO: CONFECCIONADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO LEVE E RESISTENTE. ATACADOR: CONFECCIONADO NA COR PRETA, DIÂMETRO MÍNIMO DE 2,8MM, COM PONTEIRAS RESINADAS E COMPRIMIDAS OU PLASTIFICADO, COMPRIMENTO DE 150 CM EM POLIÉSTER. AVIAMENTOS: EM LINHA DE NYLON PLASTIFICADA, DUPLA INTERNA E EXTERNAMENTE 60/40 RESPECTIVAMENTE. O PROPONENTE ARREMATANTE DEVERÁ ENTREGAR UMA AMOSTRA NO PRAZO MÁXIMO DE 5 DIAS ÚTEIS, COM A FINALIDADE DE ATESTAR O PRODUTO OFERTADO NA PROPOSTA. SERÃO AUTOMATICAMENTE DESCLASSIFICADAS AS LICITANTES QUE TIVEREM A MOSTRA REJEITADA OU DEIXAREM DE ENTREGAR AS AMOSTRAS NOS PRAZOS ESTABELECIDOS, SENDO CONVOCADO A PRÓXIMA LICITANTE, OBEDECIDA A ORDEM DE CLASSIFICAÇÃO PROVISÓRIA. JUNTAMENTE DA AMOSTRA DEVERÃO SER ENVIADOS OS ENSAIOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO, EM ORIGINAL OU CÓPIA AUTENTICADA, EM NOME DO FABRICANTE DO CALÇADO OFERTADO PARA QUE SEJA COMPROVADA AS CARACTERÍSTICAS DOS MATERIAIS QUE SEGUEM ABAIXO: \* COURO DO CABEDAL\* ABNT NBR ISO 2589:2014 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA. DEVERÁ TER ESPESSURA MÉDIA DE 2,0 A 2,2 MM. ABNT NBR ISO 3376:2014 DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO. O VALOR MÉDIO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO DEVERÁ SER DE 24 MPA A 26 MPA E O VALOR MÉDIO DO ALONGAMENTO PERCENTUAL ENTRE 73% E 79% ABNT NBR ISO 20344:2015, 6.6, 6.7 E 6.8 DETERMINAÇÃO DA PERMEABILIDADE, ABSORÇÃO E COEFICIENTE DE VAPOR DE ÁGUA. O VALOR MÉDIO DA PERMEABILIDADE AO VAPOR DE ÁGUA DEVERÁ ESTAR ENTRE 0,5 E 0,7 MG/CM²H E DO COEFICIENTE DE VAPOR DE ÁGUA ENTRE 9,4 E 11 MG/CM². ABNT NBR ISO 20344:2015, 6.13 RESISTÊNCIA À PENETRAÇÃO E ABSORÇÃO DE ÁGUA NO CABEDAL. O VALOR MÉDIO DA PENETRAÇÃO O DE ÁGUA DEVERÁ SER DE NO MÁXIMO 0,01 G E DE ABSORÇÃO DE ÁGUA DEVERÁ SER ENTRE 1,18% E 1,20% APÓS 60 MINUTOS. \* PALMILHA DE LIMPEZA \* ABNT NBR 14455:2015 DETERMINAÇÃO DA DUREZA DUREZA MÉDIA DEVE ESTAR ENTRE 30 E 32 ASKER C. ASTM D 297:2013 DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE PELO MÉTODO HIDROSTÁTICO DENSIDADE MÉDIA DEVE ESTAR ENTRE 0,29 E 0,31 G/CM³. \* PALMILHA ANTIPERFURANTE \* BS EN 12568:2018, 7.2.1 DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À PENETRAÇÃO DA PALMILHA

FORÇA DE PENETRAÇÃO ATRAVÉS DA PALMILHA NÃO DEVE SER MENOR QUE 2.500 N EM QUALQUER CORPO DE PROVA. \* MATERIAL TERMOPLÁSTICO NO BICO \* ABNT NBR 14184:2020 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA. DEVERÁ TER ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 A 1,7 MM. NCT SR 0001:2012 DETERMINAÇÃO DO TIPO DE MATERIAL. O MATERIAL IDENTIFICADO DEVE SER À BASE DE RESINA E POLIÉSTER \* MATERIAL TERMOPLÁSTICO NO CONTRAFORTE \* ABNT NBR 14184:2020 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA. DEVERÁ TER ESPESSURA MÉDIA DE 1,8 A 2,1 MM. NCT SR 0001:2012 DETERMINAÇÃO DO TIPO DE MATERIAL. O MATERIAL IDENTIFICADO DEVE SER À BASE DE RESINA E POLIÉSTER \* NAPA PRETA: \* NORMA - ABNT NBR ISO 3377-2:2014 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE RASGAMENTO. VALOR MÉDIO DA FORÇA NA DIREÇÃO "A" DE NO MÍNIMO 37 N. VALOR MÉDIO DA FORÇA NA DIREÇÃO "B" DE NO MÍNIMO 39 N. NORMA - ABNT NBR 11057:2006 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO PH E CIFRA DIFERENCIAL. PH COM VALOR MÁXIMO DE 4,2 - CIFRA DIFERENCIAL COM VALOR MÁXIMO DE 0,7 NORMA - ABNT NBR ISO 20344:2015, 6.4 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DE PROPRIEDADES DE TRAÇÃO. VALOR MÉDIO DA FORÇA NA DIREÇÃO "A" DE NO MÍNIMO 12,00 N/MM. VALOR MÉDIO DA FORÇA NA DIREÇÃO "B" DE NO MÍNIMO 10,00 N/MM. NORMA - ABNT NBR ISO 2589:2014 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA - COURO. ENTRE 0,80 E 0,90MM. NORMA - ABNT NBR ISO 20344:2015, 6.6, 6.7 E 6.8 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DE PERMEABILIDADE, ABSORÇÃO E COEFICIENTE DE VAPOR DE ÁGUA. VALOR MÉDIO DE PERMEABILIDADE DE NO MÍNIMO 2,50 MG/CM<sup>2</sup>.H - VALOR MÉDIO DE ABSORÇÃO DE NO MÁXIMO 5,30 MG/CM<sup>2</sup> - VALOR MÉDIO DE COEFICIENTE DE NO MÍNIMO 25 MG/CM<sup>2</sup> NORMA - ABNT NBR ISO 11030:2012 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DE SUBSTÂNCIAS EXTRAÍVEIS EM DICLOROMETANO. TEOR EXTRAÍDO DE NO MÁXIMO 8%. \*SOLADO DE PU\* NORMA ABNT NBR ISO 4649:2014: DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA DA SOLA À ABRASÃO APRESENTAR VALOR MÉDIO MENOR OU IGUAL A 58MM<sup>3</sup> NORMA ABNT NBR ISO 20344:2015, 8.4.2: DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À FLEXÃO DA SOLA APRESENTAR AUMENTO DE INCISÃO DE NO MÁXIMO 0,1 MM NORMA ABNT NBR ISO 20344:2015, 8.6: DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO ÓLEO COMBUSTÍVEL VALOR MÉDIO DE AUMENTO DE VOLUME PERCENTUAL DE NO MÁXIMO 19%

COTURNO CANO LONGO, PARA TÉCNICOS ENFERMAGEM, ENFERMEIROS: CABEDAL E GÁSPEA: CABEDAL CONFECIONADO EM COURO BOVINO DE PRIMEIRA QUALIDADE, CURTIDA AO CROMO, ESPESSURA DE 2,0 A 2,2 MM COM ACABAMENTO SEMICROMO HIDROFUGADO; GÁSPEA: CONFECIONADO EM COURO BOVINO CURTIDO AO CROMO, COM BIQUEIRA EM BORRACHA, COM DESENHOS EM ALTO RELEVO (3D), PARA EVITAR DESGASTE DO COURO, FIXADA ATRAVÉS DE COLAGEM E COSTURA. FECHAMENTO EM ZÍPER DE NYLON: PRESENTE

NA LATERAL INTERNA DO CANO, COMPRIMENTO DE 34 CM, Nº 40, DEVENDO AUMENTAR OU DIMINUIR CONFORME A NUMERAÇÃO, RECOBERTA POR TAMPÃO EXTERNO EM COURO SEMI-CROMO QUE CUBRA TODO O ZÍPER, FECHADO ATRAVÉS DE VELCRO PRETO. FOLE PROTETOR INTERNO AO ZÍPER: CONFECCIONADO EM COURO TIPO NAPA VACUM COLOCADO VERTICALMENTE AO LONGO DA EXTENSÃO DA ABERTURA DO ZÍPER. PARTE SUPERIOR TRASEIRA: DEVERÁ SER ACOLCHOADA COM ESPUMA PU DE ESPESSURA 12 MM E DENSIDADE 60 DE CINCO GOMOS REVESTIMENTO NA PARTE EXTERIOR EM COURO TIPO NAPA E NA PARTE INTERNA COM O TECIDO MULTIFUNCIONAL. HAVERÁ NA LATERAL EXTERNA DOS AMBOS PÉS UMA CAVIDADE NA VERTICAL EM V MEDINDO 10 CM PARA O NÚMERO 40 (VARIANDO DE ACORDO COM A NUMERAÇÃO), COM UM ELÁSTICO DE ALTA PRESSÃO DE 3 CM PARA PERMITIR UM MELHOR AJUSTE NA PANTURRILHA. PARTE DIANTEIRA: NA ALTURA DO PEITO DO PÉ HAVERÁ UM ACOLCHOADO DE SEIS GOMOS E ACIMA UM ACOLCHOADO DE UM GOMO EM ESPUMA PU DE ESPESSURA 12 MM E DENSIDADE 60, REVESTIDO NA PARTE EXTERIOR EM COURO TIPO NAPA E NA PARTE INTERNA COM O TECIDO MULTIFUNCIONAL, PARA MELHOR ACOMODAÇÃO E MOBILIDADE. PARTE TRASEIRA: ACIMA DO CALCANHAR HAVERÁ UM ACOLCHOADO DE QUATRO GOMOS EM ESPUMA PU DE ESPESSURA 12 MM E DENSIDADE 60, REVESTIDO NA PARTE EXTERIOR EM COURO TIPO NAPA E NA PARTE INTERNA COM O TECIDO MULTIFUNCIONAL, PARA MELHOR ACOMODAÇÃO E MOBILIDADE DO “TENDÃO DE AQUILES”. PROTEÇÃO FRONTAL: INTERNA NO COMPRIMENTO DA PARTE DIANTEIRA DO CANO EM COURO RECONSTITUÍDO DE 2,5MM DE ESPESSURA, REVESTIDO POR UMA PEÇA EM POLÍMERO COM DESENHOS EM ALTO RELEVO (3D), E COSTURAS DUPLAS TRANSVERSAIS, ACIMA DA PROTEÇÃO HAVERÁ UM ACOLCHOADO DE DOIS GOMOS EM ESPUMA PU DE ESPESSURA 12 MM E DENSIDADE 60, RECOBERTO EM NAPA TIPO VACUM PARA MELHOR CONFORTO. REFLETIVOS DE SEGURANÇA: LATERAL: NA PARTE EXTERNA DE AMBOS OS PÉS HAVERÁ DOIS REFLETIVOS EM ALTA FREQUÊNCIA (ALTA FREQUÊNCIA É UMA SOLDA ELETRÔNICA, FEITA ATRAVÉS DE UMA PRENSA QUE RECEBE UMA DESCARGA DE ENERGIA DE 12 KVA), NO FORMATO DE BUMERANGUE, NA COR PRATEADA, EM ALTO RELEVO COM DEFINIÇÕES EM ALTA FREQUÊNCIA. TALONEIRA: NA REGIÃO DO CALCANHAR DE AMBOS OS PÉS HAVERÁ UM REFLETIVO EM ALTA FREQUÊNCIA (ALTA FREQUÊNCIA É UMA SOLDA ELETRÔNICA, FEITA ATRAVÉS DE UMA PRENSA QUE RECEBE UMA DESCARGA DE ENERGIA DE 12 KVA), NO FORMATO DE BUMERANGUE, NA COR PRATEADA, EM ALTO RELEVO COM DEFINIÇÕES EM ALTA FREQUÊNCIA. CANO: A ALTURA DO CANO DEVERÁ SER MEDIDA DE ACORDO COM A NORMA NBR ISO 20344 (ONDE A ALTURA É A DISTÂNCIA VERTICAL ENTRE O PONTO MAIS

BAIXO DA PALMILHA INTERNA E O PONTO MAIS ALTO DO CANO). NA PARTE EXTERNA SUPERIOR DE AMBOS OS CANOS DEVE CONTER A LOGO OFICIAL DO SAMU EM MATERIAL EMBORRACHADO DE ALTA QUALIDADE. NA PARTE EXTERNA DO PÉ DIREITO HAVERÁ UMA PORTA FAÇA EM COURO. A ALTURA DO CANO DEVERÁ SEGUIR A TABELA ABAIXO EM MILÍMETROS: TAMANHO / COMPRIMENTO (MM) 34 / 340MM 35 / 345MM 36 / 350MM 37 / 355MM 38 / 360MM 39 / 365MM 40 / 370MM 41 / 375MM 42 / 380MM 43 / 385MM 44 / 390MM 45 / 395MM 46 / 400MM 47 / 405MM FORRAÇÃO: COMPOSTA POR 3 CAMADAS SENDO A PRIMEIRA CONFECCIONADA EM 84% DE POLIESTER (PES) E 16% DE POLIAMIDA (PA) EM MALHA 3D-FOAMLESS, A SEGUNDA CAMADA CONFECCIONADA 100% PES, SENDO ESTA HIDROFÍLICA E RESPIRÁVEL E A TERCEIRA CAMADA CONFECCIONADA 100% PA. COM TECNOLOGIA QUE GARANTA A RESISTÊNCIA A ÁGUA, MANTENDO A PERMEABILIDADE DO VAPOR DE UMIDADE. COM TRATAMENTO ANTIMICROBIANO QUE INIBE A PROLIFERAÇÃO DOS FUNGOS E BACTÉRIAS RESPONSÁVEIS PELOS MAUS ODORES NOS TECIDOS. TESTADO E APROVADO NA NOVA NORMA BRASILEIRA DE CALÇADOS OCUPACIONAIS DE ACORDO COM A NORMA NBR ISSO 20334:2004 PALMILHA DE MONTAGEM: COMPOSTA DE MANTA DE NÃO TECIDO RESINADA (BIDIM). LOCALIZADA NA PARTE INTERNA DO CALÇADO POSSUINDO ALTA RIGIDEZ. REFORÇADA NA PARTE TRASEIRA EM FIBRA PRÓPRIA E ALMA DE AÇO. CONTRAFORTE INTERNO: CONFECCIONADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO LEVE E RESISTENTE. PALMILHA DE LIMPEZA BICOMPONENTE DE ALTO DESEMPENHO COM DESENHO ANATÔMICO COMPOSTA POR MATERIAL PU (POLIURETANO) E MATERIAL DE FIBRAS DE ARAMIDA. PARA CONSTRUÇÃO DA PALMILHA, O MATERIAL EM PU DEVE SER INJETADO DIRETAMENTE SOBRE A COMPOSIÇÃO FIBRAS DE ARAMIDA, CRIANDO ASSIM UMA PEÇA ÚNICA, NÃO SERÁ ACEITO A COLAGEM DOS DOIS COMPONENTES. A PALMILHA DE LIMPEZA DEVE POSSUIR RESISTÊNCIA A FORÇA DE PERFURAÇÃO DE NO MÍNIMO 2.500 N. A PALMILHA DE LIMPEZA DEVERÁ POSSUIR ESPESSURA DE NO MÍNIMO 24 MM E MÁXIMO DE 26MM NA PARTE TRASEIRA E DE NO MÍNIMO 9 MM E MÁXIMO 11 MM NA PARTE DIANTEIRA, PROPORCIONANDO ABSORÇÃO NO IMPACTO EM TODA EXTENSÃO DO PÉ. O MATERIAL ANTIPERFURO DEVERÁ SER VISÍVEL NA FACE INFERIOR DA PALMILHA DE LIMPEZA, ALÉM DE MANTER O MESMO NÍVEL EM TODA FACE EM RELAÇÃO AO MATERIAL EM PU. O MATERIAL DE FIBRAS DE ARAMIDA NÃO PODERÁ SER REMOVIDO SEM QUE HAJA DESTRUÇÃO DA PALMILHA. NA PARTE SUPERIOR DEVERÁ CONTER EM ALTO RELEVO, UM SISTEMA MASSAGEADOR EM SEMICÍRCULOS NA REGIÃO FRONTAL. NA REGIÃO DO CALCANHAR DEVERÁ CONTER AMORTECEDOR EM ALTO RELEVO EM FORMATO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE LARGURA DE NO MÍNIMO 4 CM E MÁXIMO DE 4,5 CM E COMPRIMENTO COM MÍNIMO DE 7,5 CM E MÁXIMO DE 8CM. A PALMILHA DEVERÁ SER

09	<p>COBERTA POR TECIDO 100% POLIESTER NA COR RAFALE PAR CINZA, DUBLADO EM EVA DE 1,6MM, ALÉM DE UMA TERCEIRA CAMADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER, TIPO JERSEY, FIXADO ATRAVÉS DE VULCANIZAÇÃO SOBRE A SUPERFÍCIE DO MATERIAL EM PU. O TECIDO QUE RECOBRE A PALMILHA DEVERÁ CONTER ETIQUETA ALTO COLANTE ATRAVÉS DE CALOR POSICIONADA NA REGIÃO DO CALCANHAR COM A MARCA E A BRASÃO DA CORPORAÇÃO. SOLADO: DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL TIPO POLIÉTER, DEVERÁ SER VULCANIZADO E COSTURADO EM TODA A EXTENSÃO DO CANAL DE BLAQUEAÇÃO LATERAL, COR PRETA, EM FORMA DE UNISOLA, COM ALTA RESISTÊNCIA A ABRASÃO. DEVERÁ CONTER UM REBAIXO COM PROFUNDIDADE DE 2 MM EM FORMATO DE ELIPSE COM 3,5 CM DE LARGURA E 1,5 CM DE ALTURA PARA INSERÇÃO DE LOGOMARCA. O REBAIXO DEVE SER POSICIONADO NA LATERAL EXTERNA NA ALTURA DO CALCANHAR. DEVERÁ SER FIXADO UMA PLACA COM A LOGOMARCA DO FABRICANTE EM MATERIAL EMBORRACHADO SOBREPOSTO POR UMA CAMADA DE VINIL TRANSPARENTE NO MESMO FORMATO DO REBAIXO. DEVERÁ POSSUIR ÁREAS QUE PROPORCIONAM A ESTABILIDADE AO CAMINHAR, SULCOS PARA SAÍDA DE ÁGUA E LAMA, TECNOLOGIA DE AMORTECIMENTO, O QUAL, O AR PASSA PELA CALCANHEIRA E PALMILHA DE MONTAGEM CIRCULANDO NO INTERIOR DO SOLADO, EM SEGUIDA O AR É EMPURRADO PARA FORA DO CALÇADO ATRAVÉS DO DUTO DE ESCAPE LOCALIZADO NA PARTE INTERNA DO SOLADO COM A SAÍDA NA PARTE EXTERNA EM FORMATO TRIANGULAR, EVITANDO QUE O MESMO RETORNE, MANTENDO O INTERIOR DO CALÇADO RESFRIADO E DANDO MAIOR MOBILIDADE AO USUÁRIO. BICO: CONFECCIONADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO LEVE E RESISTENTE. AVIAMENTOS: EM LINHA DE NYLON PLASTIFICADA, DUPLA INTERNA E EXTERNAMENTE 60/40 RESPECTIVAMENTE. O PROPONENTE ARREMATANTE DEVERÁ ENTREGAR UMA AMOSTRA NO PRAZO MÁXIMO DE 5 DIAS ÚTEIS, COM A FINALIDADE DE ATESTAR O PRODUTO OFERTADO NA PROPOSTA. SERÃO AUTOMATICAMENTE DESCLASSIFICADAS AS LICITANTES QUE TIVEREM A MOSTRA REJEITADA OU DEIXAREM DE ENTREGAR AS AMOSTRAS NOS PRAZOS ESTABELECIDOS, SENDO CONVOCADO A PRÓXIMA LICITANTE, OBEDECIDA A ORDEM DE CLASSIFICAÇÃO PROVISÓRIA. JUNTAMENTE DA AMOSTRA DEVERÃO SER ENVIADOS OS ENSAIOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO, EM ORIGINAL OU CÓPIA AUTENTICADA, EM NOME DO FABRICANTE DO CALÇADO OFERTADO PARA QUE SEJA COMPROVADA AS CARACTERÍSTICAS DOS MATERIAIS QUE SEGUEM ABAIXO: * COURO DO CABEDAL* ABNT NBR ISO 2589:2014 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA. DEVERÁ TER ESPESSURA MÉDIA DE 2,0 A 2,2 MM. ABNT NBR ISO 3376:2014 DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO. O VALOR MÉDIO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO DEVERÁ SER DE 24</p>	30	ROSSINI COMERCIO	349,99	10.499,70
----	---	----	---------------------	--------	-----------

MPA A 26 MPA E O VALOR MEDIO DO  
ALONGAMENTO PERCENTUAL ENTRE 73% E 79%  
ABNT NBR ISO 20344:2015, 6.6, 6.7 E 6.8  
DETERMINAÇÃO DA PERMEABILIDADE,  
ABSORÇÃO E COEFICIENTE DE VAPOR DE ÁGUA.  
O VALOR MÉDIO DA PERMEABILIDADE AO VAPOR  
DE ÁGUA DEVERÁ ESTAR ENTRE 0,5 E 0,7  
MG/CM<sup>2</sup>H E DO COEFICIENTE DE VAPOR DE  
ÁGUA ENTRE 9,4 E 11 MG/CM<sup>2</sup>. ABNT NBR ISO  
20344:2015, 6.13 RESISTÊNCIA À PENETRAÇÃO E  
ABSORÇÃO DE ÁGUA NO CABEDAL. O VALOR  
MÉDIO DA PENETRAÇÃO O DE ÁGUA DEVERÁ  
SER DE NO MÁXIMO 0,01 G E DE ABSORÇÃO DE  
ÁGUA DEVERÁ SER ENTRE 1,18% E 1,20% APÓS  
60 MINUTOS . \* PALMILHA DE LIMPEZA \* ABNT  
NBR 14455:2015 DETERMINAÇÃO DA DUREZA  
DUREZA MÉDIA DEVE ESTAR ENTRE 30 E 32  
ASKER C. ASTM D 297:2013 DETERMINAÇÃO DA  
DENSIDADE PELO MÉTODO HIDROSTÁTICO  
DENSIDADE MÉDIA DEVE ESTAR ENTRE 0,29 E  
0,31 G/CM<sup>3</sup>. \* PALMILHA ANTIPERFORANTE \* BS  
EN 12568:2018, 7.2.1 DETERMINAÇÃO DA  
RESISTÊNCIA À PENETRAÇÃO DA PALMILHA  
FORÇA DE PENETRAÇÃO ATRAVÉS DA PALMILHA  
NÃO DEVE SER MENOR QUE 2.500 N EM  
QUALQUER CORPO DE PROVA. \* MATERIAL  
TERMOPLÁSTICO NO BICO \* ABNT NBR  
14184:2020 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA  
ESPESSURA. DEVERÁ TER ESPESSURA MÉDIA  
DE 1,5 A 1,7 MM. NCT SR 0001:2012  
DETERMINAÇÃO DO TIPO DE MATERIAL. O  
MATERIAL IDENTIFICADO DEVE SER À BASE DE  
RESINA E POLIÉSTER \* MATERIAL  
TERMOPLÁSTICO NO CONTRAFORTE \* ABNT NBR  
14184:2020 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA  
ESPESSURA. DEVERÁ TER ESPESSURA MÉDIA  
DE 1,8 A 2,1 MM. NCT SR 0001:2012  
DETERMINAÇÃO DO TIPO DE MATERIAL. O  
MATERIAL IDENTIFICADO DEVE SER À BASE DE  
RESINA E POLIÉSTER \* NAPA PRETA: \* NORMA -  
ABNT NBR ISO 3377-2:2014 ENSAIO DE  
DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE RASGAMENTO.  
VALOR MÉDIO DA FORÇA NA DIREÇÃO "A" DE NO  
MÍNIMO 37 N. VALOR MÉDIO DA FORÇA NA  
DIREÇÃO "B" DE NO MÍNIMO 39 N. NORMA - ABNT  
NBR 11057:2006 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DO  
PH E CIFRA DIFERENCIAL. PH COM VALOR  
MÁXIMO DE 4,2 - CIFRA DIFERENCIAL COM  
VALOR MÁXIMO DE 0,7 NORMA - ABNT NBR ISO  
20344:2015, 6.4 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DE  
PROPRIEDADES DE TRAÇÃO. VALOR MÉDIO DA  
FORÇA NA DIREÇÃO "A" DE NO MÍNIMO 12,00  
N/MM. VALOR MÉDIO DA FORÇA NA DIREÇÃO "B"  
DE NO MÍNIMO 10,00 N/MM. NORMA - ABNT NBR  
ISO 2589:2014 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA  
ESPESSURA - COURO. ENTRE 0,80 E 0,90MM.  
NORMA - ABNT NBR ISO 20344:2015, 6.6, 6.7 E 6.8  
ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DE  
PERMEABILIDADE, ABSORÇÃO E COEFICIENTE  
DE VAPOR DE ÁGUA. VALOR MÉDIO DE  
PERMEABILIDADE DE NO MÍNIMO 2,50 MG/CM<sup>2</sup>.H -  
VALOR MÉDIO DE ABSORÇÃO DE NO MÁXIMO  
5,30 MG/CM<sup>2</sup> - VALOR MÉDIO DE COEFICIENTE DE  
NO MÍNIMO 25 MG/CM<sup>2</sup> NORMA - ABNT NBR ISO  
11030:2012 ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DE  
SUBSTÂNCIAS EXTRAÍVEIS EM  
DICLOROMETANO. TEOR EXTRAÍDO DE NO  
MÁXIMO 8%. \*SOLADO DE PU\* NORMA ABNT NBR

ISO 4649:2014: DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA DA SOLA À ABRASÃO APRESENTAR VALOR MÉDIO MENOR OU IGUAL A 58MM³ NORMA ABNT NBR ISO 20344:2015, 8.4.2: DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À FLEXÃO DA SOLA APRESENTAR AUMENTO DE INCISÃO DE NO MÁXIMO 0,1 MM NORMA ABNT NBR ISO 20344:2015, 8.6: DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO ÓLEO COMBUSTÍVEL VALOR MÉDIO DE AUMENTO DE VOLUME PERCENTUAL DE NO MÁXIMO 19%

PAR.

BONÉS - LAYOUT OFICIAL SAMU - COR AZUL MARINHO, CONFECCIONADO EM TECIDO TERBRIM DEFEITO SIMPLES ECOPACÔNCAVA, COMPOSTO POR UMA SEÇÃO FRONTAL MAIOR, DE ONDE SAIRÁ APALA, E OUTRAS QUARTO SEÇÕES MENORES, TODAS DE FORMA TOTRIANGULAR, SENDO TODO O CONJUNTO COSTURADO NAS SUAS PARTES EM PONTO RETO, TENDO PÉS PONTO EM AMBOS OS LADOS DA COSTURA NA FACE EXTERNA DA COPA, BEM COMO UM PASSANTE SOBRE AS COSTURAS INTERNAS DE 15MM DE LARGURA EM TELA DE MATERIAL PRÓPRIO PARA ACABAMENTO; BOTÃO DE FECHAMENTO SUPERIOR REVESTIDO NO MESMO TECIDO, COM 17MM DE DIÂMETRO E 6MM DE ALTURA; PALA COSTURA DA E AFIXADA SOBRE AS DUAS SUPERFÍCIES DE UMA ALMA (ARMAÇÃO) PLÁSTICA DE 1MM DE ESPESSURA; ALMA PLÁSTICA POSSUINDO CURVATURE CORRESPONDENTE AO INTERIOR DO GORRO, TENDO 90MM DE RAIOS, COM A SUA BORDA EXTERNA INICIANDO-SE A 20MM DA COSTURA DE LIGAÇÃO DA PARTE FRONTAL COM AS PARTES LATERAIS, EM AMBOS OS LADOS, E LARGURA MÁXIMA DE 100MM, TENDO A BORDA EXTERNA COM DESENHO EM CURVAS E RETAS SEM DESCONTINUIDADE DE CONCORDÂNCIA; CARNEIRA COM 25MM DE LARGURA AO LONGO DE TODA ABA SE INTERNA DO GORRO; TRAVETES NAS EXTREMIDADES DE TRAÇÃO E OVERLOCK NAS PARTES DESFIANTES DO TECIDO E NA JUNÇÃO DOS GOMOS; LINHA PÉS/ALGODÃO DE 100% POLIÉSTER E 100% POLIAMIDA PARA FECHAMENTO DA CARNEIRA E FIXAÇÃO DA PALA; AS CORES DAS LINHAS SE FAZELAS DEVERÃO ESTAR DE ACORDO COM A TONALIDADE DO TECIDO; PARTE FRONTAL POSSUINDO BASE DE 197MM, TENDO SEU PONTO MAIS ALTO RELATIVO À BASE DO GORRO ACABADO DE 90MM E O INÍCIO DE SUA CURVATURE A 38MM DA BASE; AS PARTES LATERAIS FORMAM UM TRIÂNGULO ISÓSCELES COM 100MM DE BASE E 165MM DE ALTURA; E AS PARTES POSTERIORES POSSUEM FORMAS SEMELHANTES ÀS DAS PARTES LATERAIS, DIFERINDO NA ABERTURA EXISTENTE CENTRADA NA BASE, NECESSÁRIA PARA A ADAPTAÇÃO DO SISTEMA DE AJUSTE À CABEÇA, TIRAS DO MESMO TECIDO COM VELCRO; NAS PARTES LATERAIS ESTÃO BORDADOS SAMU 192 COM AS MEDIDAS PADRÕES DE AMBAS LATERAIS NA FRENTE À LOGO BORDADO DO SAMU. UNIDADE.

10

MAX BONÉS	UND	500	COMERCIAL CAITANO	16,47	8.235,00
--------------	-----	-----	----------------------	-------	----------

TOTAL  
GERAL: 157.234,70

VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS: 12 (doze) meses, contando a data de sua publicação do Diário Oficial do Estado de Mato Grosso.

Cuiabá-MT, 4 de setembro de 2023

GILBERTO GOMES FIGUEIREDO

SECRETÁRIO DE ESTADO DE SAÚDE

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS 025/2023/SES/MT

Superintendência da Imprensa Oficial do Estado de Mato Grosso

Rua Júlio Domingos de Campos - Centro Político Administrativo | CEP 78050-970 | Cuiabá, MT

**Código de autenticação: 75c22f79**

Consulte a autenticidade do código acima em [https://iomat.mt.gov.br/legislacao/diario\\_oficial/consultar](https://iomat.mt.gov.br/legislacao/diario_oficial/consultar)